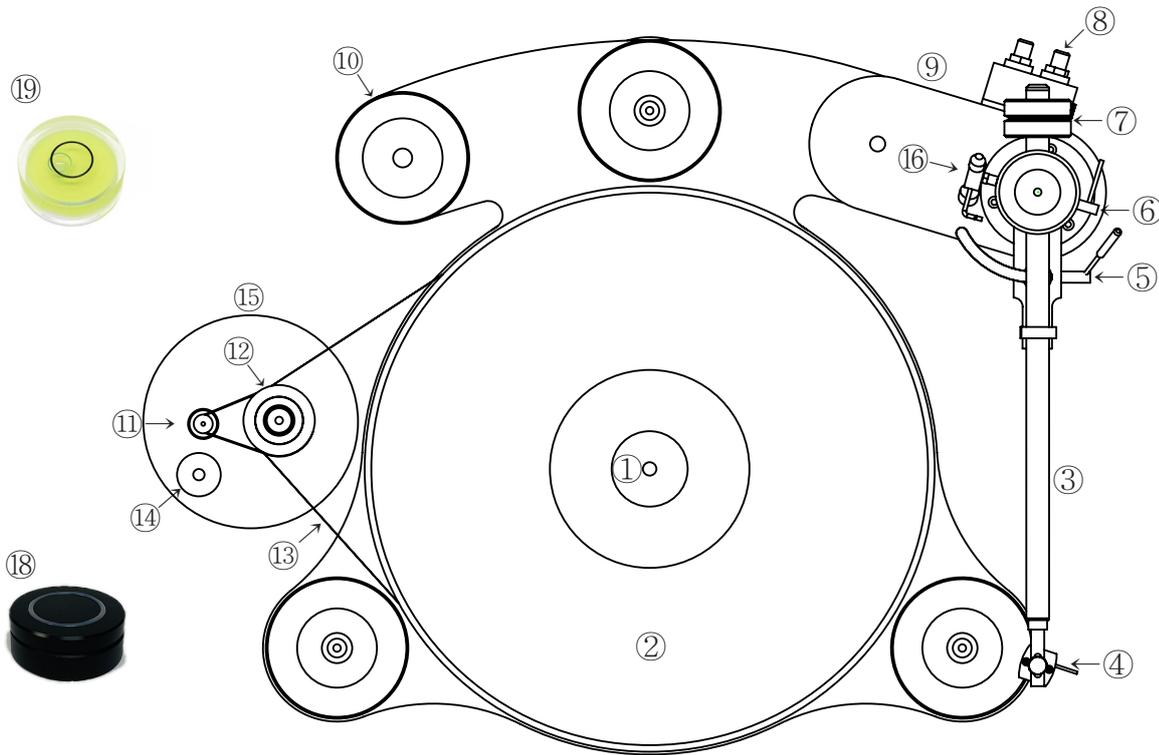
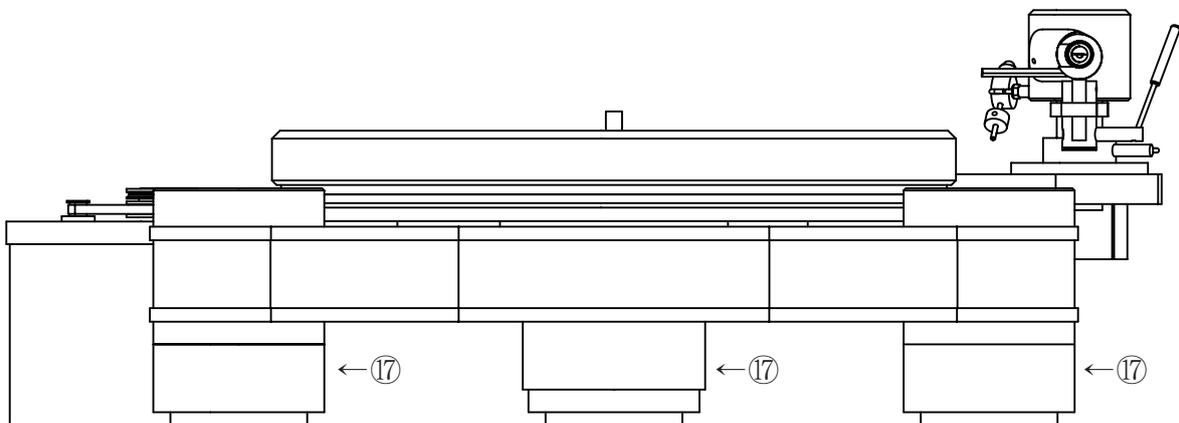


턴테이블 구성과 명칭

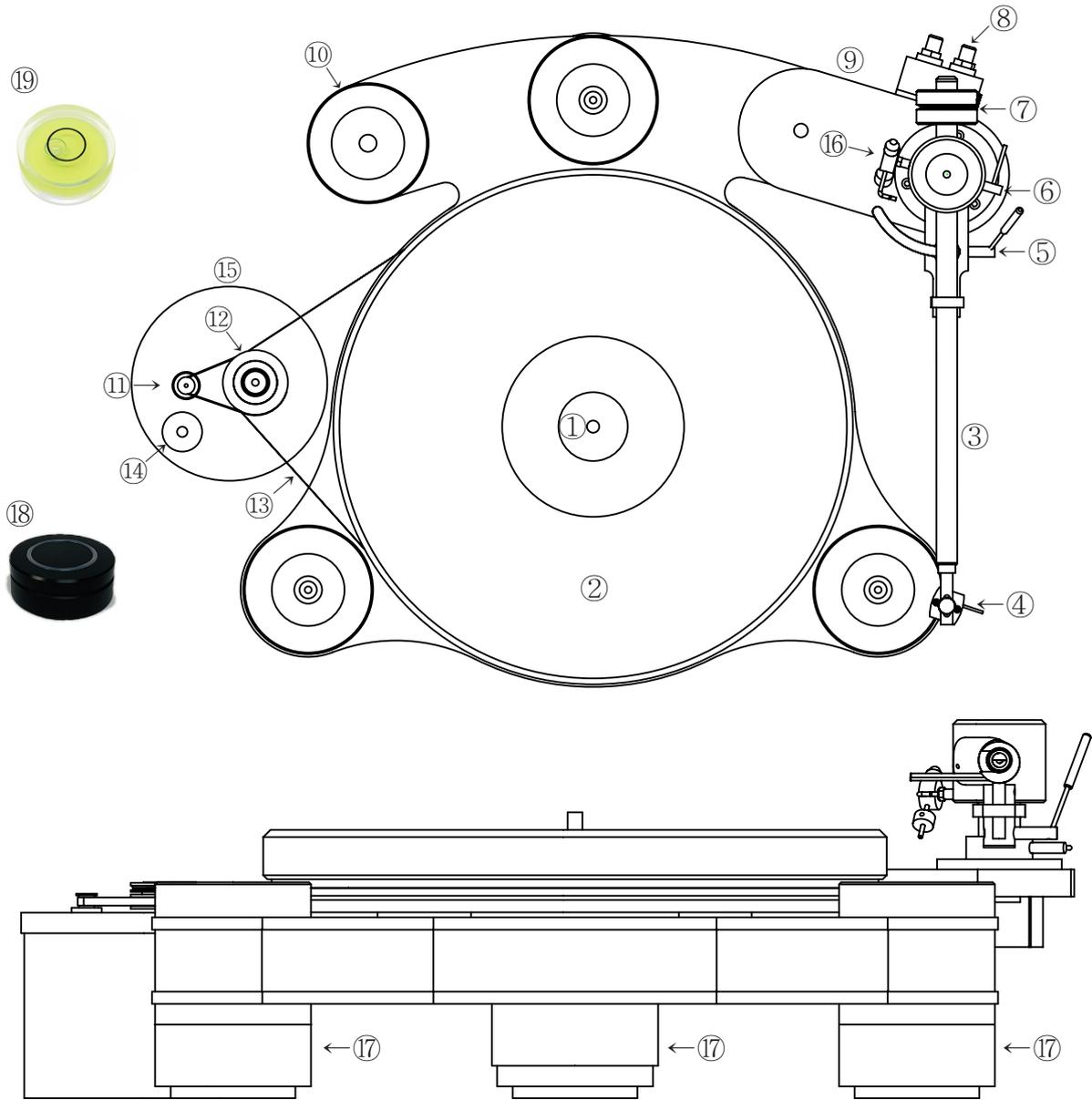


각 부분 명칭

- | | |
|----------------|-----------------|
| ① 스피들 | ② 플래터 |
| ③ 톤 암 | ④ 헤드셀 |
| ⑤ 톤암 리프트 레버 | ⑥ VTA 조정 레버 |
| ⑦ 톤암무게추 | ⑧ RCA 출력단자 및 접지 |
| ⑨ 톤암보드 | ⑩ 톤암보드(여분) |
| ⑪ 모 터 | ⑫ 이중폴리 |
| ⑬ 벨 트 | ⑭ 스위치 |
| ⑮ 모터부 | ⑯ 안티스케이팅추 |
| ⑰ 턴테이블 수평 조정받침 | ⑱ 오버행 게이지 |



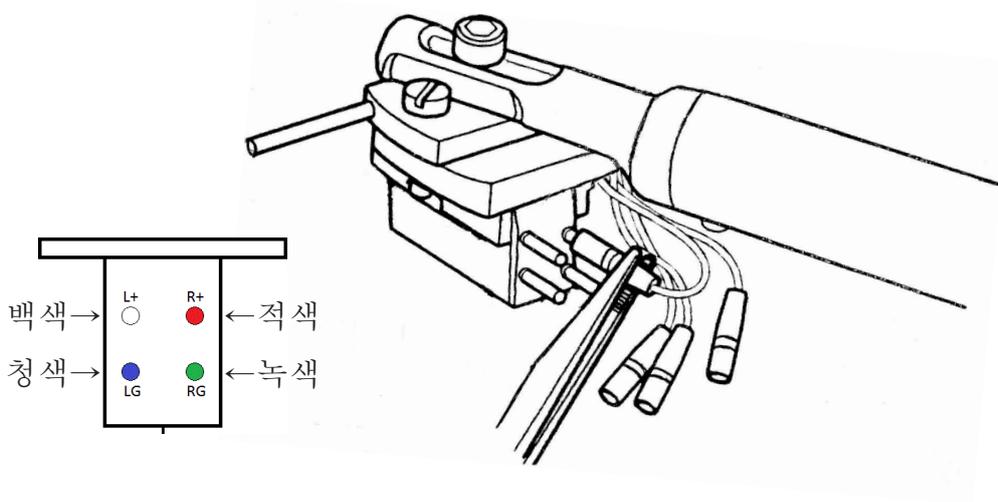
설치 및 조정



1. 턴테이블 본체를 평평한 바닥이나 오디오 랙에 위치를 정해서 놓는다.
 턴테이블을 지지하는 3개의 기둥 아랫부분⑰을 돌리면 아래 받침이 올라가고 내려가게 된다.
 턴테이블 베이스 위에 동봉된 수평계⑱를 놓고 베이스기둥 아랫부분⑰ 세곳중 한곳을 골라서 돌려서 턴테이블 베이스가 수평이 되도록 조정한다. 맨 처음에 하는 이 과정이 가장 중요하다.
 만약 설치와 조정 중에 턴테이블 본체를 바닥에서 조금이라도 움직였다면 이 과정을 반복해서 베이스의 수평을 맞춰야 한다.
2. 플래터 조립
 플래터②를 스피들① 구멍에 맞춰서 위에서 아래로 조심스럽게 내려서 끼운다.
3. 모터부 설치
 모터부⑯를 위 그림과 같이 턴테이블 본체 좌측에 놓는다.
 본체와 최대한 근접시키되 본체에 닿지는 않도록 한다. (2~3mm)
4. 벨트 끼우기
 벨트⑬를 플래터②와 이중폴리⑫에 걸어서 끼운다.

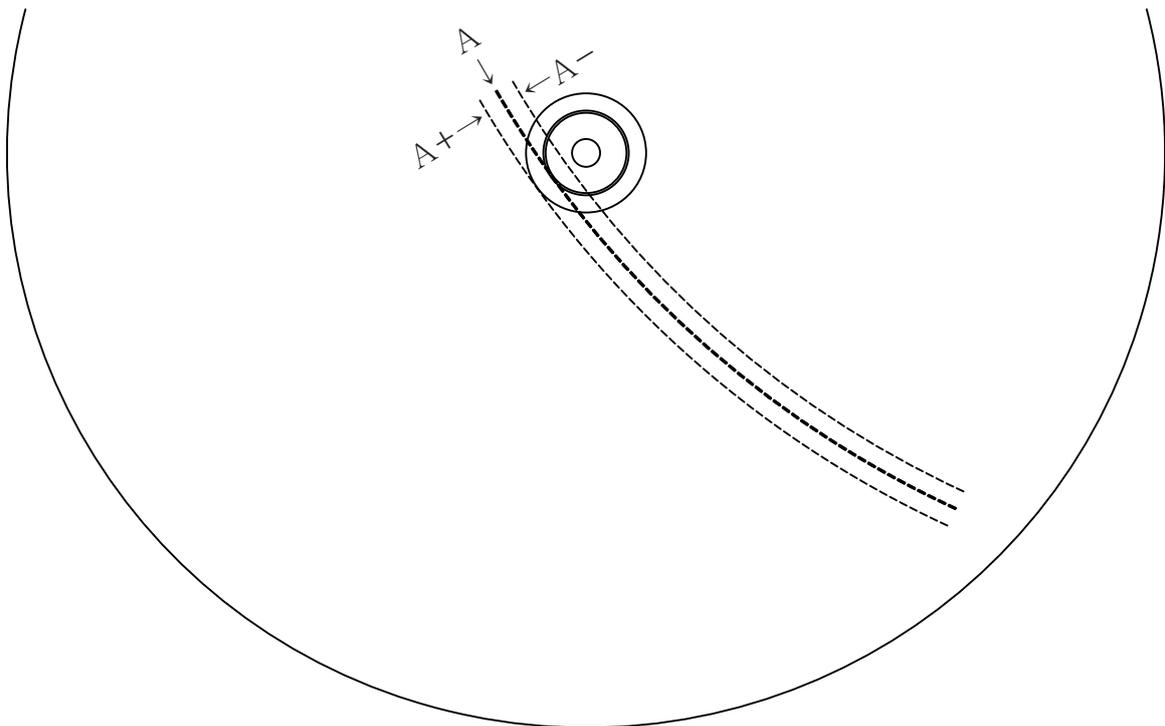
5. 카트리지 장착

달고자 하는 카트리지를 아래 그림처럼 헤드셀④에 카트리지에 동봉된 나사를 끼워서 조립한다. 토양 헤드셀 부분에 있는 4개의 커넥터는 카트리지 단자 색깔에 맞춰서 아래 그림처럼 끼운다.



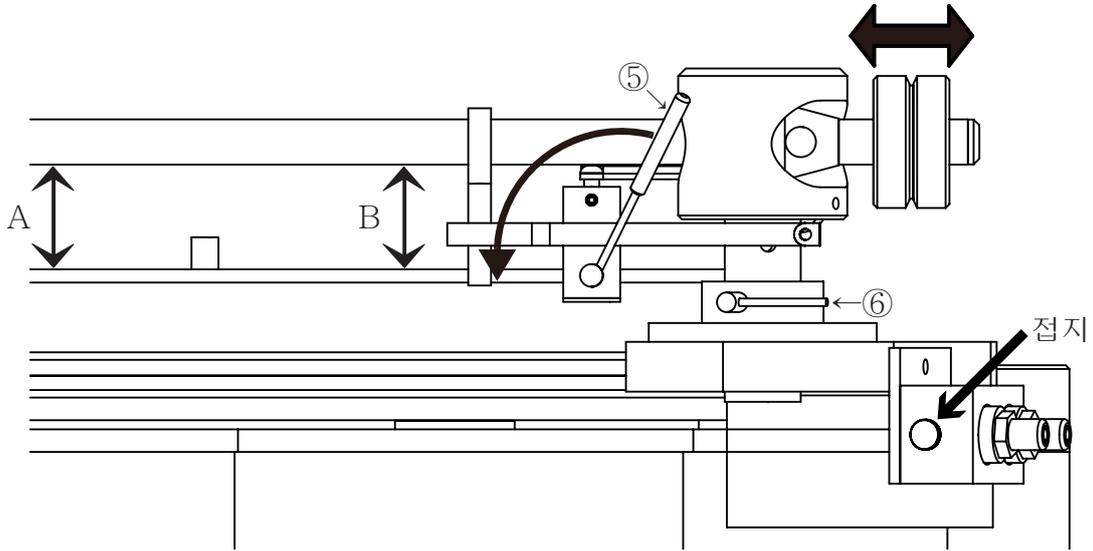
6. 오버행 조정

동봉된 오버행 게이지⑱를 아래 그림처럼 스프링들①에 끼운다. 헤드셀④ 손잡이를 잡고 카트리지를 움직여 카트리지 바늘이 오버행 게이지가 끼워진 스프링들①으로 움직여본다. 바늘 끝이 그리는 원호가 A+처럼 오버행 게이지⑱에 있는 홈을 넘어서면 위 그림의 헤드셀 ④ 위에 있는 나사를 손으로 풀어서 카트리지를 뒤로 밀고 나사를 돌려 다시 조인다. A-처럼 오버행 게이지⑱의 홈에 미치지 못하면 위 그림의 헤드셀④ 위에 있는 나사를 손으로 풀어서 카트리지를 앞으로 당기고 나사를 돌려 다시 조인다. 최종적으로 바늘 끝이 오버행 게이지⑱ 파진 홈에 딱 맞아서 A와 같이 되게 한다.



7. 침압 조정

플래터② 위에 침압계를 올려놓고 카트리지의 바늘을 침압계 위쪽에 놓고 톤암 리프트 레버 ⑤를 내려서 바늘이 침압계 위에 내려앉도록 해서 침압을 잰다.
 침압이 카트리지의 적정 침압보다 낮으면 톤암 무게추⑦를 아래 그림처럼 앞쪽으로 조금 움직이고, 적정 침압보다 높으면 뒤로 움직여 적정 침압이 되도록 맞춘다.

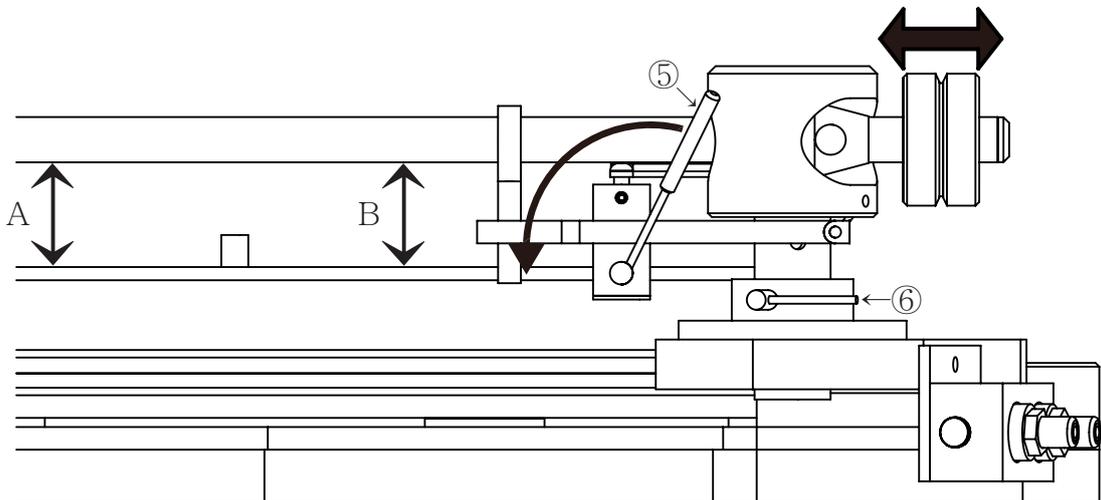


8. 톤암 케이블 연결

준비한 톤암 케이블을 위 그림의 접지 단자와 RCA 출력단자⑧에 연결한다.
 접지 단자 쪽에 있는 적색 단자가 오른쪽(R)채널이고 그 안쪽의 백색 단자가 왼쪽(L)채널이다.
 * 톤암 케이블의 반대쪽 단자도 포노앰프나 승압 트랜스의 입력 단자에 동일한 방법으로 연결한다.

9. VTA(Vertical Tracking Angle) 조정

플래터② 위에 레코드(LP)를 얹고 카트리지를 레코드 소릿골이 있는 곳에 위치시키고 톤암 리프트 레버⑤를 내려서 바늘이 레코드에 접촉하게 한다.
 턴테이블을 아래 그림 처럼 옆에서 보았을 때 A와 B의 간격이 같아야 한다.
 만약 B가 길이가 짧다면 VTA 조정레버⑥를 반시계 방향으로 움직여 톤암 축을 살짝 올린 후 레버를 시계방향으로 움직여 고정한다. 만약 B가 길다면 톤암축을 살짝 내린 후 레버를 돌려 고정하면 된다.
 최종적으로 A와 B의 길이가 같아서 톤암 파이프와 레코드의 윗면이 평행하게 하면 된다.
 A와 B의 간격이 눈으로 잘 확인이 안되는 경우 톤암 파이프 뒤쪽에 격자가 그려진 방안자를 격자가 보이도록 레코드 표면위에 모로 세우고 보면 쉽게 알수 있다.
 A보다 B의 간격이 크면 고음이 날카로워지고 반대로 A보다 B가 작으면 고음이 순해진다.



10. 안티스케이팅 조정

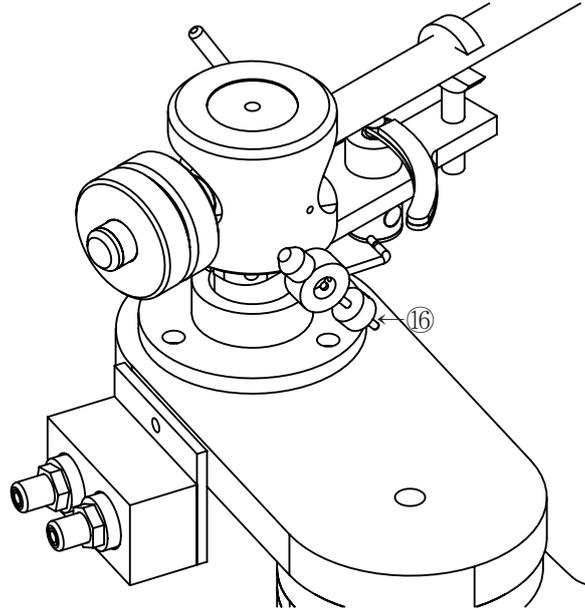
턴테이블에 레코드를 얹고 톤암을 내려서 플레이를 한다.

이 때 바늘이 정상임에도 톤암이 정상적으로 소릿골을 따라가면서 소리를 내지 않고 스피들① 쪽으로 주욱 흘러가버리면 안티스케이팅이 부족한 것이 원인 일수 있다.

아래 그림의 안티스케이팅 추⑩를 우측 아래 방향으로 내리면 안티 스케이팅이 증가한다.

반대로 카트리지가 소릿골을 따라 정상적으로 진행하지 못하고 제자리에서 같은 소리만 반복하는 경우는 안티 스케이팅이 과해서 일 수 있다.

이때는 안티스케이팅 추를 좌측 위로 올리면 안티 스케이팅이 줄어들게 된다.



<진선 35> 주요 특징과 제원

1. 자기부상 기술 적용.
2. 베이스에 진선 방진기술 적용.
3. 공진에 유리한 39mm 아크릴 플래터 채용.
4. 진동 억제를 위한 30mm 고밀도 자작합판과 6mm 철판을 샌드위치 구조로 결합한 베이스 채택.
5. IC칩을 이용한 직류 모터 속도 컨트롤.
6. 모터 폴리의 진동이 플래터에 직접 전달되지 않도록 이중 폴리 구조 채택.
7. 진선 방진 기술을 적용한 유니피봇 톤암.
8. 플래터 하부에 LED 설치. (청색, 녹색, 백색 LED 선택 가능)

속 도 : 33 1/3

속도편차 : 0.15%

와 우 : -/+ 0.08%

톤암 오버행 : 16.5mm

크 기 : W550 X D380 X H190

무 게 : 20kg

<진선 오디오>

경기도 부천시 범안로 219번길 71, 옥길 테크노벨리 4층 415호

전 화 : 02-2614-0604